

BREVET D'INVENTION

P.V. n° 994.254

Classification internationale

N° 1.421.604

B 29 d — B 62 d

**Bandes de garnissage ou d'étanchéité.**

Société dite : BRIGHT MANUFACTURING COMPANY LIMITED résidant en Grande-Bretagne.

Demandé le 7 novembre 1964, à 9^h 50^m, à Paris.

Délivré par arrêté du 8 novembre 1965.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 51 de 1965.)

(Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.)

La présente invention se rapporte à des bandes de garnissage ou d'étanchéité, destinées à la décoration ou à la finition; ces bandes permettent de cacher une bordure, sur laquelle elles sont fixées, qui sans cela serait disgracieuse; elles peuvent en outre comprendre une partie d'étanchéité, qui coopère avec une porte, ou un autre élément de fermeture, pour la suppression des courants d'air, de la poussière ou de l'humidité.

Ces bandes de garnissage ou d'étanchéité sont d'emploi courant, sur les véhicules, autour de la portière ou des autres ouvertures. Elles sont habituellement portées par une pince continue, sensiblement en forme de U renversé, ou par une série de courtes pinces espacées, de forme similaire. Ces pinces chevauchent la bordure support et maintiennent la bande en place sur celle-ci, par friction ou enclenchement.

Il est souvent nécessaire de plier les bandes, autour des courbes de petit rayon, et elles risquent par conséquent beaucoup de former des ondulations, qui nuisent à leur aspect décoratif mais affectent aussi de façon notable leur bon ajustage sur la bordure support. En outre, si la bande est associée à une partie d'étanchéité, ces ondulations diminuent ses caractéristiques d'étanchéité, par rapport à l'élément de fermeture ou à la bordure support. Dans ce dernier cas, l'humidité peut pénétrer à l'intérieur de la bande et provoquer la corrosion de la/ou des pinces et/ou de la bordure.

La présente invention a pour objet une bande de garnissage ou d'étanchéité, qui est plus souple et n'est pas sujette au tortillement, et qui peut cependant être fabriquée en résine synthétique thermoplastique.

Une bande de garnissage ou d'étanchéité selon l'invention comprend des ondulations transversales,

ou des nervures, sur sa surface extérieure et/ou intérieure. De cette manière, la bande est rendue plus flexible dans une direction longitudinale. Les ondulations sont disposées de préférence perpendiculairement à l'axe longitudinal de la bande, mais elles peuvent également être placées suivant un angle quelconque. On peut en fait employer deux lignes d'ondulations, inclinées par rapport à l'axe longitudinal et se croisant réciproquement.

De préférence, les bords longitudinaux de la bande sont tournés vers l'intérieur et vers le haut, à l'intérieur de la ou des pinces. Ils sont coincés entre les ailes de ces pinces et la bordure support.

Les ailes des pinces peuvent être tournées vers l'intérieur, à leurs extrémités. Elles peuvent aussi comporter des dents embouties ou pliées vers l'intérieur, qui peuvent, si on le désire, être assez aiguës pour perforer les bords de la bande et venir frotter sur la bordure support.

En variante, la ou les pinces peuvent être munies de dents qui viennent directement en contact avec la bordure support, la profondeur des parties de la bande tournée vers l'intérieur étant telle que celles-ci ne sont pas perforées, mais sont seulement serrées entre les ailes de la pince et la bordure.

Le formage de la bande avec des ondulations ou des nervures transversales, qui de préférence ne s'étendent pas à l'intérieur de la ou des pinces, cette dernière partie de la bande restant unie, permet de mouler la bande à partir d'une matière thermoplastique relativement mince. On obtient ainsi un produit très flexible, même dans des conditions de grand froid, et dont l'épaisseur paraît beaucoup plus importante qu'elle ne l'est en réalité.

La bande obtenue peut être cintrée autour des courbes de petit rayon, sans tortillement. Les ondulations, ou les nervures, améliorent l'aspect orne-

mental de la bande et empêchent l'apparition de la pince à travers la matière plastique, quand la bande est pliée suivant un angle aigu.

L'invention sera mieux comprise à la lumière de la description de ses formes d'exécution non limitatives représentées sur les dessins annexés.

Figure 1 est une perspective d'une bande de garnissage suivant l'invention, ajustée sur une bordure support et cintrée autour d'une courbe de petit rayon.

Figure 2 est une perspective partielle de la bande.

Figure 3 est une coupe longitudinale, suivant l'axe de la bande.

Figure 4 est une perspective partielle d'une autre forme de réalisation de la bande.

Figure 5 est une coupe longitudinale, suivant l'axe de cette bande, et

Figure 6 est une perspective de la bande des figures 4 et 5, dans la forme qu'elle prend lorsqu'elle est montée sur une bordure support.

Les bandes 1 représentées sont moulées ou extrudées, à partir d'une matière moulable convenable, comme par exemple une résine synthétique thermoplastique. Les bandes sont moulées en forme plate. Leurs bords longitudinaux 2 sont tournés vers l'intérieur, parallèlement au reste de la bande, comme représenté sur les figures 2 et 4. Toutefois, sur ces figures, les extrémités avant des bords 2 sont soulevées, de manière à montrer plus clairement la surface intérieure de la bande.

Chaque bande est destinée à être montée sur une bordure support 3, au moyen d'une pince continue, ou d'une série de pinces espacées, sensiblement en forme de U renversé. Une pince 4, de ce type, est visible sur la figure 1. Les bords longitudinaux 2 enferment les ailes de la pince, comme représenté sur la figure 1. On peut employer n'importe quel type convenable de pince, cette dernière ne faisant pas partie de la présente invention. La/ou les pinces sont toutefois construites, de façon connue, de manière à pouvoir être pliées suivant des courbes de petit rayon, comme dans le cas de la figure 1.

Il est très souhaitable que la bande de garnissage suive une courbe à petit rayon, sans plissement. Pour cela, comme représenté sur les figures 1 à 3, la bande est ondulée, et comporte des ondes 5. Celles-ci sont disposées transversalement par rapport à la bande. Toutefois, les bords longitudinaux 2 ne présentent pas d'ondulations. En raison de la forme d'ondulation réelle, les ondes sont visibles à l'intérieur et à l'extérieur de la bande.

La surface extérieure de la bande de garnissage peut également être décorée par un dessin approprié, obtenu pendant l'opération de moulage.

On constate que les ondulations permettent un cintrage relativement libre de la bande, autour d'une courbe de petit rayon, mais elles résistent à la

tendance au tortillement latéral de la bande. Si ce dernier phénomène n'était pas évité, l'aspect général de la bande de garnissage serait moins agréable, et les bords 2 ne seraient pas en contact parfait avec la bordure support.

Au lieu d'ondulations, la bande peut comporter des nervures intérieures transversales 6, comme représenté sur les figures 4 et 5. Dans ce cas, les nervures ne s'étendent qu'à travers une partie seulement de la largeur de la bande. Dans une autre forme, les nervures peuvent être disposées extérieurement. Dans tous les cas, ces nervures sont placées en travers de la partie de la bande qui est soumise au cintrage maximum.

Si les nervures sont intérieures, la surface extérieure de la bande peut présenter un dessin approprié ou une décoration, comme dans l'exemple représenté sur la figure 6.

Bien que les nervures 6 soient de préférence disposées sur la surface intérieure de la bande, elles peuvent être extérieures, ou intérieures et extérieures, sans sortir du cadre de l'invention.

Dans le cas où la bande est destinée, en plus du recouvrement d'une bordure qui serait sans cela disgracieuse, à assurer une étanchéité, elle comporte des parties d'étanchéité, solidaires ou formées séparément. Ces parties viennent en contact d'étanchéité avec une porte ou un autre élément de fermeture.

Il est entendu que des changements de détail peuvent être apportés dans la forme et la construction du dispositif suivant l'invention, sans sortir du cadre de la présente invention; celle-ci n'est pas limitée aux formes d'exécution particulières représentées et décrites plus haut.

RÉSUMÉ

1. Une bande de garnissage ou d'étanchéité qui comporte des ondulations ou des nervures sur sa surface extérieure et/ou intérieure, de manière à la rendre plus flexible dans une direction longitudinale.

Le dispositif suivant l'invention peut, en outre, présenter une ou plusieurs des caractéristiques suivantes :

2. La bande est prévue pour le montage sur une bordure support, au moyen d'une ou de plusieurs pinces; celles-ci sont sensiblement en forme de U renversé, et sont moulées ou extrudées à partir de matière thermoplastique moulable; la bande comprend une partie centrale avec des ondulations ou des nervures transversales, et des bords longitudinaux rabattus vers l'intérieur, dans des directions opposées, vers l'axe longitudinal de la partie centrale, et placés dans un plan parallèle au plan de la partie centrale.

3. La bande est obtenue d'abord dans une forme plate; elle est pliée autour de la ou des pièces, suivant 2, de manière à enfermer ces dernières; les bords longitudinaux de la bande sont dirigés vers le haut, à l'intérieur de la pince.

4. La partie centrale de la bande est ondulée sur toute sa largeur.

5. La bande comporte, sur sa surface intérieure, des nervures transversales espacées.

6. Les nervures s'étendent à travers une partie seulement de la largeur de la partie centrale.

7. La bande est obtenue par moulage ou extrusion d'une résine synthétique thermoplastique.

Société dite :

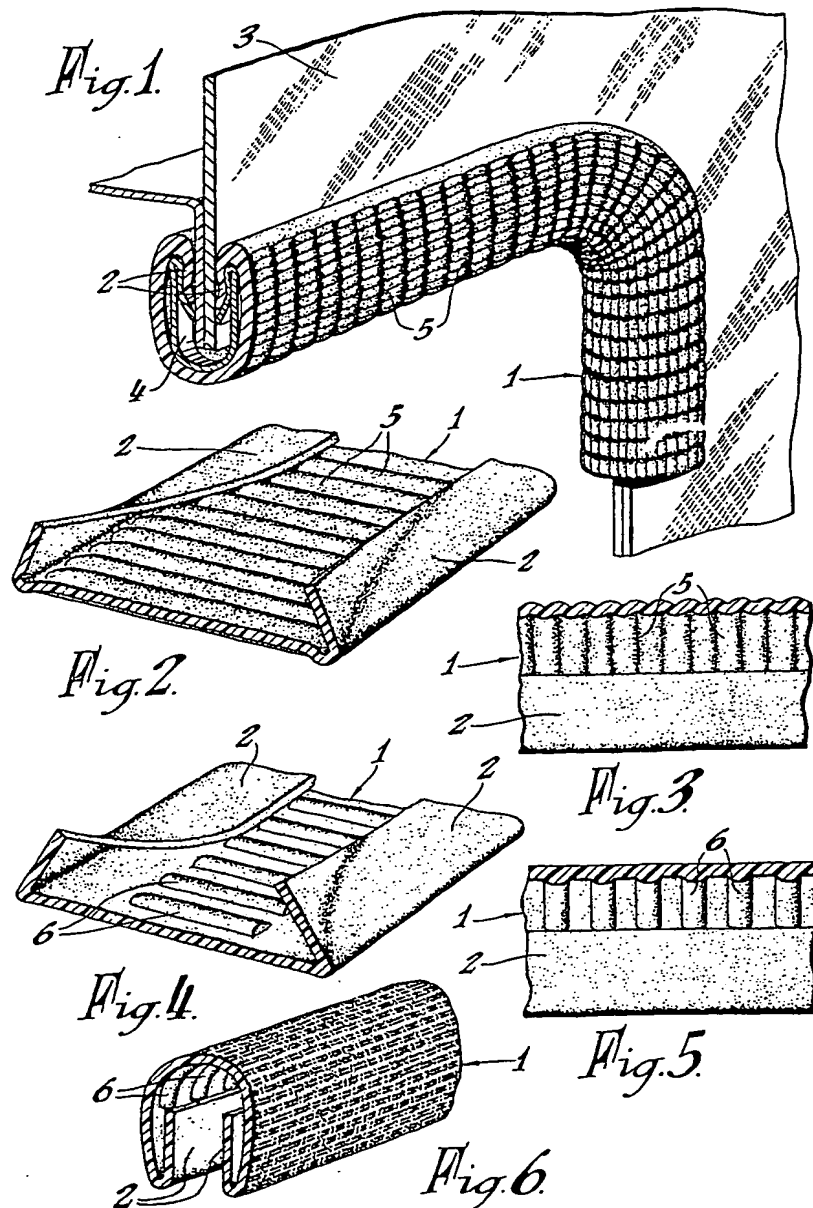
BRIGHT MANUFACTURING COMPANY LIMITED

Par procuration :

Armand KOHN

Pour la vente des fascicules, s'adresser à l'IMPRIMERIE NATIONALE, 27, rue de la Convention, Paris (15°).

BEST AVAILABLE COPY



BEST AVAILABLE COPY